

ICS 67.260
X 91



中华人民共和国国家标准

GB/T 24855—2010

粮油机械 装配通用技术条件

Grain and oil machinery—General technical specification for assembling

2010-06-30 发布

2011-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由国家粮食局提出。

本标准由全国粮油标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：国家粮食储备局郑州科学研究设计院。

本标准主要起草人：王蓉、张卓青。

粮油机械 装配通用技术条件

1 范围

本标准规定了粮油机械产品装配的一般技术要求、典型部件装配要求、整机装配要求以及试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和储存。

本标准适用于粮油机械产品的零部件装配及整机装配。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 491 钙基润滑脂

GB/T 492 钠基润滑脂

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB/T 24854 粮油机械 产品包装通用技术条件

JB/T 9876 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定

3 一般技术要求

- 3.1 应按产品图样和有关技术文件进行装配，并符合本标准规定。
- 3.2 装配的零、部件，应经检验部门检验合格。
- 3.3 外购件、协作件均应有符合质量要求的证明，经验收合格方可使用。
- 3.4 装配前，应对装配的零部件进行配合尺寸的检查。
- 3.5 装配前，所有零件应清除表面的毛刺、飞边、切屑、油污、锈斑。箱体内部应清理干净。
- 3.6 装配前零件的尖角、锐边应倒钝(剪刀及其他有特殊要求的零件除外)。
- 3.7 装配前应将零件加工过程中使用的焊块、焊点及加工中凸台残留部分清除掉，并铲磨平整。
- 3.8 各零件的配合面及有相对运动的表面不应有影响使用性能的损伤。装配时，零件相互配合的表面应清洗干净，并涂以清洁的润滑油(脂)。
- 3.9 在装配过程中不应损坏零件表面或使零件变形。
- 3.10 装配时，各种油槽的边缘应修整成光滑的圆角。铲剔成的油槽应与油孔中心贯通。
- 3.11 润滑管路和机件各部管路及气动元件，应清除管内堵塞物，并清洗干净。管壁不应有破裂和明显的凹痕、扭曲变形、压扁等缺陷。
- 3.12 弹簧应保持自由长度，不应拉长或截短。
- 3.13 不应放入图样或技术文件中未规定的任何垫片或镶套。
- 3.14 各种压力、流量、速度、角度、距离等调节机构，均应按图样要求保证其调节范围，并应定位准确、显示清晰、灵活可靠。

4 固定连接的装配

4.1 螺钉、螺栓连接

- 4.1.1 螺钉、螺栓和螺母紧固时宜采用扳手，不应使用打击法。紧固后螺钉、螺母和螺栓头部不应